

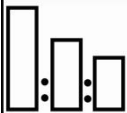
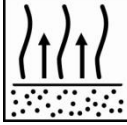
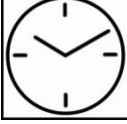
多功能中涂底漆 Xcel

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

多功能中涂底漆 Xcel 是一种汽车修补漆涂装的双组份通用型中涂底漆。通过不同混合比例可改变超值中涂底漆 Xcel 的施工特性(打磨或免磨湿对湿)。以及可通过与新劲双组份面漆混合,可使多功能中涂底漆 Xcel 的颜色达到接近面漆的颜色。

打磨混合比例及喷涂要求

	100 多功能中涂底漆 Xcel 25 P25 / P35 固化剂 25 Plus 稀释剂
	使用新劲调油尺 5 橙色
	喷涂气压: 1.8-2.0 毫米 (mm) 喷涂气压: 2.0-2.5 bar 于喷枪及气管接入位置 HVLP 最大喷涂气压为 0.6-0.7 bar 于喷枪空气帽
	2-3 x 1 遍
	每遍之间: 5 - 10 分钟于 20°C 升温烘干之前: 5 - 10 分钟于 20°C
	1 ½ 小时于 30°C P25/P35 以喷涂 2 - 3 遍为标准 30 分钟于 60°C
	完全干固后,可使用干磨砂纸打磨: P500 详阅技术说明书 S8.06.01
	可喷涂所有新劲面漆产品
	配戴正确的呼吸保护工具 Akzo Nobel 汽车修补漆建议使用供气式面罩

详细的技术资料请查看完整版 TDS

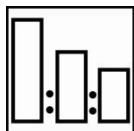
多功能中涂底漆 Xcel

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

产品描述

多功能中涂底漆 Xcel 是一种汽车修补漆涂装的双组份通用型中涂底漆。通过不同混合比例可改变超值中涂底漆 Xcel 的施工特性(打磨或免磨湿对湿)。以及可通过与 Sikkens 双组份面漆混合, 可使多功能中涂底漆 Xcel 的颜色达到接近面漆的颜色。

湿对湿(免磨)混合比例及喷涂要求



100 多功能中涂底漆 Xcel
50 P25 / P35 固化剂
30 Plus 稀释剂



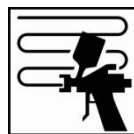
使用新劲调油尺

1 黑色

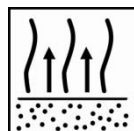


喷涂设置:
1.3 -1.4 毫米(mm)

喷涂气压:
1.7-2.2 bar 于喷枪及气管接入位置
HVLP 最大喷涂气压为 0.6-0.7 bar 于喷枪空气帽



1 遍



完成喷涂:
可在 15 分钟后喷涂面漆, 或 24 小时前继续喷涂下一步的产品 (于 20°C - 30°C)



可喷涂所有新劲面漆产品



配戴正确的呼吸保护工具
Akzo Nobel 汽车修补漆建议使用供气式面罩

详细的技术资料请查看完整版 TDS

多功能中涂底漆 Xcel

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

适用底材

旧漆膜表面	OEM 原厂电熔漆涂层
钢	聚酯原子灰
镀锌钢	铝
原厂旧漆表面(包括热塑丙烯酸)	聚酯玻璃纤维板 (GPR)

多功能中涂底漆 Xcel 如直接喷涂于钢板表面能够提供足够的附着力

喷涂合金底漆后, 最少需要预留 15 分钟(于 20°C)的挥发时间, 才可喷涂多功能中涂底漆

对于以下的情况, 我们还是建议先喷涂合金底漆 1K CF:

- 当产品体系要求达到最高标准的防锈质量
- 需要对整板进行喷涂时

产品及添加剂

多功能中涂底漆 Xcel

固化剂 P25 固化剂, P35 固化剂及超值中涂底漆 Xcel 专用固化剂

Plus 稀释剂 Plus 特快干稀释剂用于非常寒冷的施工环境, 施工温度范围: 10°C-15°C.
Plus 快干稀释剂用于小修补的工作, 施工温度范围: 15°C-25°C.
Plus 标准稀释剂用于小修补, 整板喷涂及大面积喷涂工作, 施工温度范围: 20°C-30°C.
Plus 慢干稀释剂用于大面积及整车喷涂, 施工温度范围: 25°C-35°C.
Plus 特慢干稀释剂用于非常高温的施工环境, 施工温度范围: 35°C 或以上

添加剂 塑料柔软剂; 调整多功能中涂底漆的柔韧性适合塑料配件表面施工, 有关详细信息可参阅技术说明书 S8.06.03

基本原材料

多功能中涂底漆 Xcel: 丙烯酸多元醇树脂
P 固化剂: 聚异氰酸酯
Plus 稀释剂: 溶剂混合物

前处理施工流程



任何打磨前, 先利用新劲 M700 或 M600 除油剂, 去除板件上的污染物



打磨: 最后利用 P220 - P320 干磨砂纸打磨板件表面
打磨原厂电熔漆漆膜表面: 最后利用 P220 - P320 干磨砂纸打磨板件表面
新劲 合金原子灰及喷涂原子灰表面: 最后利用 P120 - P220 干磨砂纸打磨
小修补时的羽状边打磨: 外部施工范围利用 P400 干磨砂纸打磨
了解更多表面前处理的信息, 可参阅技术说明书 S8.06.02

多功能中涂底漆 Xcel

只为接受过专业技术培训的施工人员使用



喷涂多功能中涂底漆 Xcel 之前, 先利用新劲 M700 或 M600 除油剂, 去除板件上的污染物。
聚酯原子灰表面避免接触水份 (如水性除油剂 M200)。

使用前彻底搅拌均匀



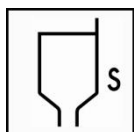
混合前先对多功能中涂底漆 Xcel 进行彻底的搅拌均匀

调配颜色

如有需要, 可于多功能中涂底漆 Xcel 中最多加入 10 份(以溶积比计算)双组份面漆色母

多功能中涂底漆 Xcel 入双组份面漆颜色或灰色后必须先彻底搅拌均匀, 才可加入固化剂, 搅拌均匀, 然后添加稀释剂

喷涂粘度



打磨

18-24 秒于 20°C 时使用 DIN 4 号粘度量杯测试。

免磨 (湿对湿)

14-16 秒 20°C 时使用 DIN 4 号粘度量杯测试

喷枪设置/涂装气压

喷枪类型	枪咀大小	喷涂施工气压
	打磨	
	重力式(上壶)	1.8-2.0 毫米(mm) 2.0-2.5 于喷枪进气位置 HVLP 喷枪, 空气帽上的最大施工气压为 0.6-0.7 bar
	免磨(湿对湿)	
	重力式(上壶)	1.3-1.5 毫米(mm) 1.7-2.2 bar 于喷枪进气位置 HVLP 喷枪, 空气帽上的最大施工气压为 0.6-0.7 bar

如需要达到最大的膜厚, 选择较大的枪咀及降低喷涂施工气压。

混合后使用时限

打磨: 45 分钟至 1 小时(于 20°C)
免磨: 1 小时(于 20°C)

多功能中涂底漆 Xcel

只为接受过专业技术培训的施工人员使用

喷涂施工

打磨

先喷涂一遍于已打磨的范围。然后于第一遍的喷涂范围内喷涂第二及第三遍（即每遍缩小喷涂范围）。如整板喷涂需要达到指定的膜厚，便需要对整板喷涂 2 至 3 遍。

每遍涂层喷涂时预留足够的挥发时间直到漆膜完全哑光。这样也可以达到更高的膜厚。挥发过程中切勿利用喷枪向漆膜表面吹风。每遍涂层之间的挥发时间取决于室温，膜厚及风速流量。如需要达到最大的膜厚建议使用较大的枪咀及调低气压。



湿对湿 (免磨 / 中涂底漆)

只需于整板喷涂一遍便可

另一施工方法: 薄喷一遍, 然后湿喷一遍。

每遍涂层喷涂时预留足够的挥发时间直到漆膜完全哑光。这样也可以达到更高的膜厚。挥发过程中切勿利用喷枪向漆膜表面吹风。每遍涂层之间的挥发时间取决于室温，膜厚及风速流量。如需要达到最大的膜厚建议使用较大的枪咀及调低气压。

注意事项: 大面积或于高温(30°C 或以上)环境喷涂施工, 建议选用 P35 固化剂以避免喷涂时出现的漆雾造成不良的影响

膜厚

按照指定的施工方法:

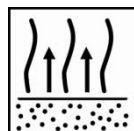
打磨, 喷 2-3 遍:

每遍膜厚为 50-60 微米(μm)

湿对湿 (免磨), 喷 1 遍:

每遍膜厚为 25-30 微米(μm)

免磨-湿对湿的挥发时间



喷涂面漆前, 预留 15 分钟(于 20°C)的挥发时间

必须于 24 小时内(于 20-30°C)喷涂面漆产品

如果超出了指定干固时间, 便需要利用 P500 干磨砂纸干磨或 P1000 水磨砂纸湿磨表面

免磨-湿对湿打磨

多功能中涂底漆 Xcel 的漆膜表面出现轻微的尘点或瑕疵可利用 P500 干磨砂纸干磨或 P1000 水磨砂纸湿磨。如果超出了 24 个小时的干固时间, 必须对漆膜表面进行打磨。

最后打磨



最后打磨: P500 干磨

第一步可使用稍粗的砂纸进行打磨: P320 - P400 干磨

每一打磨步骤的砂纸粗细度的跳号不能超出 100

了解表面前处理的详细信息可参阅技术说明书 S8.06.02

多功能中涂底漆 Xcel

只为接受过专业技术培训的施工人员使用



最后打磨: P1000 湿磨
第一步可使用稍粗的砂纸进行打磨: P600 - P800 湿磨
每一打磨步骤的砂纸粗细度的跳号不能超出 200
了解表面前处理的详细信息可参阅技术说明书 S8.06.02



喷涂面漆之前, 先利用新劲 M700 或 M600 除油剂, 去除板件上的污染物。

下一步可于表面喷涂

所有新劲面漆

理论覆盖范围

按照指示的喷涂施工方法, 已混合好的油漆物料的理论值覆盖值为 7 平米(m²) / 升(liter), 每遍涂层以 50 微米(μm)作为标准及 9 平方米(m²) / 升(liter), 每遍涂层以 30 微米(μm)作为标准

实际的材料用量取决于许多因素, 即物体形状、表面粗糙度、喷涂技巧、气压和喷涂环境。

设备的清洁

新劲溶剂或溶剂型洗枪剂

产品存储

产品保质期的前提是产品在未开封的状态下于 5-35°C 的温度之间保存。
避免产生极端温度波动。
产品保质期数据请参见技术说明书 S9.01.02

Akzo Nobel Car Refinishes (Singapore) Pte Ltd

Address: 3 Changi Business Park Vista, #05-01 Akzo Nobel House, Singapore 486051

Tel: +65 6635 5262

仅供专业使用

重要注意事项 本技术说明书中的信息并未预期达到详尽无遗的程度, 它基于我们当前的知识水平和法律: 未事先获得我方对产品是否适用于预期用途进行的书面确认, 任何人将产品用于技术数据表中特别推荐以外的任何用途时, 都将自负风险。用户始终负责采取所有必要措施, 以满足当地规则和法律中提出的要求。如有可能, 请务必阅读本产品的材料数据表和技术数据表。就我们所知, 我们所提供的所有建议或我们就产品作出的任何声明(无论在本数据表中, 还是在其它方面)是正确信息, 但我们无法控制基底的质量或状况、或者影响产品使用和涂装的多种因素。因此, 除非我们另行书面约定, 对产品性能或使用产品而引起的任何损失或损害, 我们不承担任何责任。所提供的产品和技术建议都必须遵循我们的销售标准条款和条件。您应要求获得本档的一份副本, 并仔细阅读。按照经验和我们的持续开发政策, 本数据表中所含信息会不时地进行修改。在使用产品前, 用户有责任核实本数据表为当前版本。

在本数据表中所述的牌名称均为阿克苏诺贝尔的商标, 或许可阿克苏诺贝尔使用的商标。

总部

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com